

序

わが国の鉄鋼業は戦後より現在までに誠に驚異的な発展を示していますが、鉄鋼技術共同研究会の各種研究部会の発足によつて、戦時中の技術面の空白を一刻も早く取返し、さらに技術の向上に向つて努力がかたむけられ、この発展の一翼をにない、大いに貢献したことはいまさら申すまでもありません。

この中で鋼材圧延の分野には鋼材部会が設立され、また帯鋼部門を担当する分科会として、帯鋼分科会が昭和24年3月に発足し、昭和29年にはその研究成果の第1回報告書として、鋼材部会報告第6編、帯鋼圧延としてお届けいたしました。その後鋼材需要の増大に伴つて設備の改造合理化の推進新鋭設備の建設がなされ、また技術面においても飛躍的な進歩を遂げております。加うるに川崎製鉄・住友金属・日本鋼管の3社の帯鋼分科会への加盟があり、ここに最近の分科会における研究討論の結果を取りまとめ、第2回の報告書として刊行することにいたしました。

戦後鋼材の品種別需要構成は大きく変化し、耐久消費材として、帯鋼・薄板などの鋼板類の需要が増大してまいりました。これに対処すべく、帯鋼生産面においても新鋭設備による広幅帯鋼の生産となり、ついにストリップにおいては米国につぐ世界第2位の位置を占めるにいたり、ますます発展しつつあります。一方幅狭帯鋼においても、その特徴を生かし品質の管理、原価の切り下げなどに最善の努力が傾注されております。

このような状況のもとで参加8社10工場、昭和31年より37年まで各工場順回りに延べ13回の会合を重ね、研究報告、工場見学を行ない、直接帯鋼生産にたずさわるものの技術的交流の場として、終始熱心な研究討論がなされ、技術の向上に努力がなされてまいりました。

それらの結果をとりまとめ

1. 総説
2. 工場配置
3. 加熱
4. 圧延
5. 精整
6. 附帯設備
7. 管理
8. 検査
9. 実験と調査
10. 作業状況

について述べ、最後に帯鋼圧延に関する文献を集録いたしました。

最後に本報告書の発行に当り、帯鋼分科会主査として第1回より第9回まで、特に御熱心なる御指導を賜わつた日新製鋼の(故)中田亨一氏を始めとし、分科会各委員ならびに編集委員、幹事、また貴重な資料の発表を御許可下された関係各社の御厚意に対し、しんじんなる謝意を表する次第であります。

なお、この報告書が帯鋼圧延技術の向上発展にいくばくかの資料として、お役にたち得れば幸いに存じます。

昭和38年4月

日本鉄鋼協会共同研究会、鋼材部会、帯鋼分科会

主 査 山 川 貞 雄